

PAT-NO: JP02002126439A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 2002126439 A

TITLE: METHOD AND APPARATUS FOR RECOVERING
AMINE AND
DECARBONATOR PROVIDED WITH THE
APPARATUS

PUBN-DATE: May 8, 2002

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
MIMURA, TOMIO	N/A
NOJO, TAKASHI	N/A
TANAKA, YUJI	N/A
HIRATA, TAKUYA	N/A
ISHIDA, KAZUO	N/A
NAKAKOJI, YUTAKA	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
KANSAI ELECTRIC POWER CO INC:THE	N/A
MITSUBISHI HEAVY IND LTD	N/A

APPL-NO: JP2000324965

APPL-DATE: October 25, 2000

INT-CL (IPC): B01D053/14, B01D053/34 , B01D053/62

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method and an apparatus for recovering amine by which amine compounds accompanying the decarbonated exhaust gas in a decarbonation process to remove carbon dioxide from a

BEST AVAILABLE COPY

carbon dioxide-
containing gas can be recovered efficiently by using an
amine compound-
containing absorption liquid and to provide a decarbonator
provided with the
amine recovering apparatus.

SOLUTION: The amine compounds accompanying the
decarbonated exhaust gas are
recovered successively in a water washing part consisting
of two stages,
namely, the first stage water washing part 64 and the
second stage water
washing part 65. The reflux water of a regeneration column
is supplied to the
part 65 as washing water and the used washing water is
withdrawn from the part
65 and supplied to the part 64. Demisters 83, 84, 85 are
arranged at the
outlets of a carbon dioxide absorbing part 73, the part 64
and the part 65
respectively for removing mists of the absorption liquid
and the washing water
which are entrained with the decarbonated exhaust gas.

COPYRIGHT: (C) 2002, JPO

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2002-126439

(P2002-126439A)

(43)公開日 平成14年5月8日(2002.5.8)

(51)Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テ-マ-ト*(参考)
B 0 1 D 53/14	1 0 2	B 0 1 D 53/14	1 0 2 4 D 0 0 2
	1 0 3		1 0 3 4 D 0 2 0
53/34	Z A B	53/34	Z A B
53/62			1 3 5 Z

審査請求 未請求 請求項の数9 O L (全 10 頁)

(21)出願番号 特願2000-324965(P2000-324965)

(22)出願日 平成12年10月25日(2000.10.25)

(71)出願人 000156938

関西電力株式会社

大阪府大阪市北区中之島3丁目3番22号

(71)出願人 000006208

三菱重工業株式会社

東京都千代田区丸の内二丁目5番1号

(72)発明者 三村 富雄

大阪府大阪市北区中之島3丁目3番22号

関西電力株式会社内

(74)代理人 100078499

弁理士 光石 俊郎 (外2名)

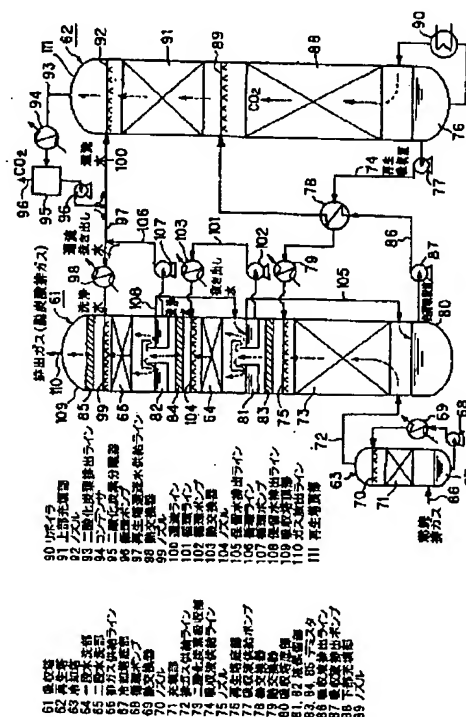
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 アミン回収方法及び装置並びにこれを備えた脱炭酸ガス装置

(57)【要約】

【課題】 アミン化合物含有吸収液により、二酸化炭素を含むガスから二酸化炭素を除去する脱炭酸プロセスにおいて、脱炭酸排ガスに同伴されるアミン化合物を効率的に回収することができるアミン回収方法及び装置並びにこれを備えた脱炭酸ガス装置を提供する。

【解決手段】 水洗部を一段水洗部64と二段水洗部65の二段構成とし、これらの水洗部において、順次、脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行う。また、再生塔還流水を洗浄水として二段水洗部65に供給する。また、二段水洗部65から洗浄水を抜き出して一段水洗部64へ供給する。また、二酸化炭素吸収部73、一段水洗部64及び二段水洗部65の出口にデミスタ83、84、85を設け、これらのデミスタによって脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストや洗浄水ミストを除去する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 二酸化炭素吸収部においてアミン化合物を含有する吸収液との気液接触により二酸化炭素が吸収除去された脱炭酸排ガスに対し、水洗部において洗浄水と気液接触させることにより、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物を回収するアミン回収方法において、前記水洗部を複数段構成とし、これら複数段の水洗部において、順次、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行うことを特徴とするアミン回収方法。

【請求項2】 請求項1に記載するアミン回収方法において、再生塔還流水を洗浄水として前記水洗部に供給することを特徴とするアミン回収方法。

【請求項3】 請求項1又は2に記載するアミン回収方法において、後段の水洗部から洗浄水を抜き出して前段の水洗部へ供給することを特徴とするアミン回収方法。

【請求項4】 請求項1、2又は3に記載するアミン回収方法において、二酸化炭素吸収部及び各段の水洗部の出口にデミスタを設け、これらのデミスタによって脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストや洗浄水ミストを除去することを特徴とするアミン回収方法。

【請求項5】 二酸化炭素吸収部においてアミン化合物を含有する吸収液との気液接触により二酸化炭素が吸収除去された脱炭酸排ガスに対し、水洗部において洗浄水と気液接触させることにより、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物を回収するように構成したアミン回収装置において、前記水洗部を複数段構成とし、これら複数段の水洗部において、順次、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行うようにしたことを特徴とするアミン回収装置。

【請求項6】 請求項5に記載するアミン回収装置において、再生塔還流水を洗浄水として前記水洗部に供給するように構成したことを特徴とするアミン回収装置。

【請求項7】 請求項5又は6に記載するアミン回収装置において、後段の水洗部から洗浄水を抜き出して前段の水洗部へ供給するように構成したことを特徴とするアミン回収装置。

【請求項8】 請求項5、6又は7に記載するアミン回収装置において、二酸化炭素吸収部及び各段の水洗部の出口にデミスタを設け、これらのデミスタによって脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストや洗浄水ミストを除去するように構成したことを特徴とするアミン回収装置。

【請求項9】 請求項5、6、7又は8に記載するアミン回収装置を吸収塔に備えたことを特徴とする脱炭酸ガ

ス装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明はアミン回収方法及び装置並びにこれを備えた脱炭酸ガス装置に関し、アミン化合物含有吸収液により、二酸化炭素を含むガスから二酸化炭素を除去する脱炭酸プロセスにおいて、脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物を回収する場合に適用して有用なものである。

【0002】

【従来の技術】近年、火力発電設備やボイラ設備では多量の石炭、重油或いは超重質油を燃料に用いており、大気汚染防止及び地球環境清浄化の見地から、二酸化硫黄を主とする硫黄酸化物、窒素酸化物、二酸化炭素等の放出に関する量的、濃度的抑制が問題となっている。なかでも、最近、二酸化炭素については、フロンガスやメタンガスとともに地球温暖化の見地から、その排出の抑制が検討されている。このため、例えば、PSA（圧力スウィング）法、膜分離法及び塩基性化合物による反応吸収などの二酸化炭素除去方法が検討されている。

【0003】これらのうち、塩基性化合物による二酸化炭素の除去方法の例としては、特開5-184866号公報（関連米国特許5318758号）にアミン化合物（以下、単にアミンとも称する）の水溶液を二酸化炭素の吸収液として用いることにより、脱炭酸を行うという方法が提案されている。この方法においては、二酸化炭素とアミン化合物との反応が発熱反応であるため、二酸化炭素吸収部における吸収液温度が上昇してアミンの蒸気圧が高くなる。即ち、温度上昇によって多くのアミン含有吸収液が蒸発することから、脱炭酸ガスに同伴するアミン化合物の量が増加する。このため、吸収塔に水洗部を設け、この水洗部において脱炭酸ガスと洗浄水とを気液接触させることにより、脱炭酸ガスに同伴するアミン化合物を液相に回収していた。

【0004】具体的には、上記特開5-184866号公報では図2及び図3に示すような脱炭酸ガス装置を開示している。

【0005】図2において、1は吸収塔、2は二酸化炭素吸収部、3は水洗部、4は排ガス供給部、6は吸収液供給口、7はノズル、8は水洗部における液保留部、9は循環ポンプ、10は冷却器、11はノズル、12は吸収液排出口、13はブローア、14は排ガス供給口、15は排ガス冷却器、16は循環ポンプ、17は冷却器、18はノズル、19は排出ラインである。

【0006】詳細な説明は省略するが、排ガス供給口14から供給された燃焼排ガスは、冷却塔15で冷却された後に吸収塔1に供給され、この吸収塔1の二酸化炭素吸収部2において、吸収液供給口6からノズル7を介して供給された吸収液と向流接触させられる。その結果、燃焼排ガス中の二酸化炭素が吸収液により吸収除去され

る。二酸化炭素を吸収した負荷吸収液は、吸収液排出口12から図示しない再生塔へ送られ、ここで再生されて再び吸収液供給口16から吸収塔1へと供給される。

【0007】一方、二酸化炭素吸収部2で脱炭酸された燃焼排ガス(脱炭酸排ガス)は、二酸化炭素吸収部2における二酸化炭素とアミン化合物との発熱反応による温度上昇のため、多くのアミン蒸気を同伴した状態で上昇し、液保留部8を通過して水洗部3へと向かう。そして、水洗部3では、液保留部8の保留水が循環ポンプ9によって輸送され、冷却器10で冷却された後にノズル11から洗浄水として水洗部3に供給される。その結果、この洗浄水と脱炭酸排ガスとが水洗部3において向流接触することにより、脱炭酸排ガス中のアミン化合物が液相に回収される。

【0008】図3は再生塔還流水を利用することによってアミン回収能力を向上させたことを特徴とするものである。図3において、21は吸収塔、22は二酸化炭素吸収部、23は水洗部、24は排ガス供給口、25は排ガス排出口、26は吸収液供給口、27はノズル、28は再生塔還流抜き出し水供給口、29はノズル、30は冷却器、31はノズル、32は充填部、33は循環ポンプ、34は補給水供給ライン、35は吸収液排出ポンプ、36は熱交換器、37は冷却器、38は再生塔、39はノズル、40は下部充填部、41はリボイラ、42は上部充填部、43は還流水ポンプ、44は二酸化炭素分離器、45は二酸化炭素排出ライン、46は冷却器、47はノズル、48は還流水供給ライン、49は燃焼ガス供給ブローアである。

【0009】詳細な説明は省略するが、燃焼ガス供給ブローア49によって供給された燃焼排ガスは、冷却塔30で冷却された後に吸収塔21に供給され、この吸収塔21の二酸化炭素吸収部22において、吸収液供給口26からノズル27を介して供給された吸収液と向流接触させられる。その結果、燃焼排ガス中の二酸化炭素が吸収液により吸収除去される。二酸化炭素を吸収した負荷吸収液は、吸収液排出口12から吸収液排出ポンプ35によって再生塔38へ送られ、ここで再生されて再び吸収液供給口26から吸収塔21へと供給される。

【0010】一方、二酸化炭素吸収部22で脱炭酸された燃焼排ガス(脱炭酸排ガス)は、二酸化炭素吸収部22における二酸化炭素とアミン化合物との発熱反応による温度上昇のため、多くのアミン蒸気を同伴した状態で上昇し、水洗部23へと向かう。そして、水洗部23では、洗浄水として抜き出された再生塔還流水の一部が、再生塔還流抜き出し水供給口28からノズル29を介して水洗部23に供給される。その結果、この洗浄水と脱炭酸排ガスとが水洗部23において向流接触することにより、脱炭酸排ガス中のアミン化合物が液相に回収される。

【0011】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、特に図2に示す上記従来の脱炭酸ガス装置では、水洗部が一段であるが故に洗浄水によって回収されたアミンの濃度が高くなるため、アミンの回収が不十分となり、アミンが脱炭酸排ガスに同伴されて脱炭酸プロセス系外に放出される。このため、アミンが無駄になり、運転コストの増大等を引き起こす恐れがあった。

【0012】従って、本発明は上記の問題点に鑑み、アミン化合物含有吸収液により、二酸化炭素を含むガスから二酸化炭素を除去する脱炭酸プロセスにおいて、脱炭酸排ガスに同伴されるアミン化合物を効率的に回収することができるアミン回収方法及び装置並びにこれを備えた脱炭酸ガス装置を提供することを課題とする。

【0013】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決する第1発明のアミン回収方法は、二酸化炭素吸収部においてアミン化合物を含有する吸収液との気液接触により二酸化炭素が吸収除去された脱炭酸排ガスに対し、水洗部において洗浄水と気液接触させることにより、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物を回収するアミン回収方法において、前記水洗部を複数段構成とし、これら複数段の水洗部において、順次、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行うことを特徴とする。

【0014】また、第2発明のアミン回収方法は、第1発明のアミン回収方法において、再生塔還流水を洗浄水として前記水洗部に供給することを特徴とする。

【0015】また、第3発明のアミン回収方法は、第1又は第2発明のアミン回収方法において、後段の水洗部から洗浄水を抜き出して前段の水洗部へ供給することを特徴とする。

【0016】また、第4発明のアミン回収方法は、第1、第2又は第3発明のアミン回収方法において、二酸化炭素吸収部及び各段の水洗部の出口にデミスタを設け、これらのデミスタによって脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストや洗浄水ミストを除去することを特徴とする。

【0017】また、第5発明のアミン回収装置は、二酸化炭素吸収部においてアミン化合物を含有する吸収液との気液接触により二酸化炭素が吸収除去された脱炭酸排ガスに対し、水洗部において洗浄水と気液接触させることにより、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物を回収するように構成したアミン回収装置において、前記水洗部を複数段構成とし、これら複数段の水洗部において、順次、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行うようにしたことを特徴とする。

【0018】また、第6発明のアミン回収装置は、第5発明のアミン回収装置において、再生塔還流水を洗浄水として前記水洗部に供給するように構成したことを特徴とする。

50 【0019】また、第7発明のアミン回収装置は、第5

又は第6発明のアミン回収装置において、後段の水洗部から洗浄水を抜き出して前段の水洗部へ供給するように構成したことを特徴とする。

【0020】また、第8発明のアミン回収装置は、第5、第6又は第7発明のアミン回収装置において、二酸化炭素吸収部及び各段の水洗部の出口にデミスタを設け、これらのデミスタによって脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストや洗浄水ミストを除去するように構成したことを特徴とする。

【0021】また、第9発明の脱炭酸ガス装置は、第5、第6、第7又は第8発明のアミン回収装置を吸収塔に備えたことを特徴とする。

【0022】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を図面に基づき詳細に説明する。

【0023】図1は本発明の実施の形態に係る脱炭酸ガス装置の主要部を示す構成図である。図1に示すように、本実施の形態の脱炭酸ガス装置では、吸収塔61と、再生塔62と、冷却塔63とを備えている。

【0024】そして、詳細は後述するが、本実施の形態の脱炭酸ガス装置では吸収塔61の水洗部を一段水洗部64と二段水洗部65の二段構成としたこと、二段水洗部65の洗浄水を抜き出して一段水洗部64に供給すること、再生塔還流水を洗浄水として二段水洗部に供給すること、二酸化炭素吸収部73、一段水洗部64及び二段水洗部65の出口にデミスタ83、84、85を設置したことなどを特徴としている。

【0025】詳述すると、火力発電設備やボイラ設備などにおいて発生した燃焼排ガスは、排ガス供給ライン66を介して冷却塔63に供給される。冷却塔63の底部67には水が保留されており、この水が循環ポンプ68によって汲み上げられ、熱交換器69で冷却された後にノズル70から充填部71へ供給される。その結果、充填部71において、燃焼排ガスが、ノズル70から放散された冷却水と向流接触して冷却される。その後、燃焼排ガスは排ガス供給ライン72を介して吸収塔61の下部に設けられた二酸化炭素吸収部73に供給される。

【0026】吸収塔61に供給された燃焼排ガスは図中に点線の矢印で示すように吸収塔内を上昇していく。一方、再生塔62の底部76に保留されている再生吸収液（アミン化合物の水溶液）が、吸収液供給ライン74に設けられた吸収液供給ポンプ77により輸送され、熱交換器78及び熱交換器79において冷却された後、二酸化炭素吸収部73の出口に設けられたノズル75から二酸化炭素吸収部73へと供給される。その結果、二酸化炭素吸収部73において、燃焼排ガスと吸収液とが気液接触（向流接触）するため、燃焼排ガス中に含まれる二酸化炭素が吸収液中に吸収されて除去される。

【0027】なお、吸収液に含まれるアミン化合物としては、モノエタノールアミン、2-アミノ-2-メチル

1-アプロパノールのようなアルコール性水酸基含有1級アミン類、ジエタノールアミン、2-メチルアミノエタノールのようなアルコール性水酸基含有2級アミン類、トリエタノールアミン、N-メチルジエタノールアミンのようなアルコール性水酸基含有3級アミン類、エチレンジアミン、トリエチレンジアミン、ジエチレントリアミンのようなポリエチレンポリアミン類、ピペラジン類、ピペリジン類、ピロリジン類のような環状アミン類、キシリレンジアミンのようなポリアミン類、メチルアミノカルボン酸のようなアミノ酸類等及びこれらの混合物が挙げられる。これらのアミン類は通常10～70重量%の水溶液として使用される。また、吸収液には二酸化炭素吸収促進剤或いは腐食防止剤、更には、その他の媒体としてメタノール、ポリエチレングリコール、スルフォラン等を加えることができる。

【0028】二酸化炭素を吸収した負荷吸収液は、流下して吸収塔底部80に保留された後、吸収液排出ライン86に設けられた吸収液排出ポンプ87により排出され、熱交換器78において再生吸収液と熱交換して加熱された後、再生塔62の下部充填部88の出口に設けられたノズル89から放散され、下部充填部88を流下して再生塔底部76に保留される。

【0029】再生塔底部76に保留された負荷吸収液はリボイラ90において供給スチームにより例えば120℃程度に加熱される。その結果、負荷吸収液中の二酸化炭素が放出されて吸収液が再生される。この再生吸収液は再生塔底部76に保留され、再び、吸収塔61の二酸化炭素吸収部73へと供給される。つまり、吸収液は循環使用されており、ロスが無いがぎり外部へ排出したり外部から供給したりする必要はない。一方、放出された二酸化炭素は図中に点線の矢印で示すように上昇し、下部充填部88及び上部充填部91を経て再生塔頂部111の二酸化炭素排出ライン93から再生塔外へと排出される。

【0030】このとき二酸化炭素には水分が含まれているため、二酸化炭素排出ライン93に設けられたコンデンサ（冷却器）94において冷却することにより、二酸化炭素に含まれる水分を凝縮し、この凝縮水と二酸化炭素とを二酸化炭素分離器95によって分離する。凝縮水と分離された高純度の二酸化炭素は二酸化炭素放出ライン96から脱炭酸プロセス系外（以下、単に系外という）へと放出され、後の工程において利用又処分される。凝縮水は循環ポンプ96によって輸送され、その一部は再生塔還流水供給ライン97側へと抜き出される。この再生塔還流抜き出し水は熱交換器98で冷却された後、二段水洗部65の出口に設けられたノズル99から二段水洗部65の頂部へ洗浄水として供給される。この再生塔還流抜き出し水はアミン濃度が非常に低い。前記凝縮水の残りは再生塔62に還流される。即ち、還流ライン100を介してノズル92から上部充填部91の頂

部へと供給され、流下して再生塔底部76に保留される。

【0031】一方、吸収塔61の二酸化炭素吸収部73において二酸化炭素が除去された燃焼排ガス（脱炭酸排ガス）は、二酸化炭素吸収部73の出口に設けられたデミスタ83を経て一段水洗部64へと流入する。このとき脱炭酸排ガスには多くのアミン蒸気が同伴されている。つまり、二酸化炭素吸収部73での二酸化炭素とアミン化合物との発熱反応によって温度が上昇するため、多くの吸収液が蒸発して脱炭酸排ガスとともに上昇していく。なお、このときの脱炭酸排ガスに同伴する水分は後述する水洗部での洗浄水の供給源となる。一段水洗部64に流入する脱炭酸排ガスの温度は例えば約50～80℃となる。

【0032】デミスタ83では脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストを除去する。つまり、ノズル75からは吸収液がミストとなって放散されるが、この吸収液ミストの一部が脱炭酸排ガスに同伴して上昇してしまう。従って、このまま吸収液ミストが脱炭酸排ガスとともに吸収塔外に放出されてしまうと、アミン化合物のロスになってしまう。そこで、二酸化炭素吸収部出口にデミスタ83を設けて脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストを除去するようにしている。デミスタ83で除去した水分（吸収液）は流下して吸収塔底部88に保留される。

【0033】そして、一段水洗部64では、この一段水洗部64における液保留部81の保留水が、循環ライン101に設けられた循環ポンプ102により輸送され、熱交換器103で冷却された後、一段水洗部64の出口に設けられたノズル104から一段水洗部64の頂部へ洗浄水として供給される。その結果、この洗浄水と脱炭酸排ガスとが一段水洗部64において向流接触することにより、脱炭酸排ガスの温度が低下して脱炭酸排ガスに同伴する水蒸気が凝縮するとともに同脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物が回収される。このときの凝縮水及び放散された洗浄水は流下して液保留部81に保留される。

【0034】液保留部81の保留水は一定水位に維持されるようになっている。即ち、液保留部81の保留水が増加して一定水位以上になると、保留水排出ライン105を介して吸収塔底部80へとオーバーフローされるようになっている。なお、ポンプによって液保留部81の保留水を吸収塔底部80へ輸送するようにしてもよい。

【0035】一段水洗部64では脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の大部分が回収されるが、このとき液保留部81の保留水（洗浄水）中のアミン濃度は高くなる。このため、気液平衡の関係からアミン蒸気圧が高くなり、これ以上は脱炭酸排ガス中のアミン濃度を低減させることができない。即ち、水洗部が一段だけでは脱炭酸排ガス中のアミン濃度を十分に低減させることができない。そこで、本実施の形態では水洗部を一段水洗部6

4と二段水洗部65の二段構成としている。一段水洗部64においてアミン回収された脱炭酸排ガスは、一段水洗部64の出口に設けられたデミスタ84を経て二段水洗部65へと流れる。

【0036】デミスタ84では脱炭酸排ガスに同伴する洗浄水ミストを除去する。つまり、ノズル104からは洗浄水がミストとなって放散されるが、この洗浄水ミストの一部が脱炭酸排ガスに同伴して上昇してしまう。従って、このまま洗浄水ミストが脱炭酸排ガスとともに吸収塔外に放出されてしまうと、アミン化合物のロスになってしまう。そこで、一段水洗部出口にもデミスタ84を設けて脱炭酸排ガスに同伴する洗浄水ミストを除去するようにしている。デミスタ83で除去した水分（洗浄水）は流下して液保留部81に保留される。

【0037】二段水洗部65では、この二段水洗部65における液保留部82の保留水が、循環ライン106に設けられた循環ポンプ107により輸送され、熱交換器98で冷却された後、二段水洗部65の出口に設けられたノズル99から二段水洗部65の頂部へ洗浄水として供給される。なお、この洗浄水には再生塔側から供給されてきた再生塔還流抜き出し水も合流する。その結果、これらの洗浄水と脱炭酸排ガスとが二段水洗部65において向流接触することにより、脱炭酸排ガスに同伴されてきたアミン化合物が回収される。

【0038】一段水洗部64において脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の大部分が回収されるため、二段水洗部65では液保留部82のアミン濃度、即ち、ノズル99から供給する洗浄水中に含まれるアミン濃度が非常に低い状態で維持される。このため、二段水洗部65では気液平衡の関係から脱炭酸排ガス中のアミン濃度が十分に低減される。即ち、二段水洗部65では、一段水洗部64から放出された脱炭酸排ガスから更にアミン化合物を回収することができ、脱炭酸排ガス中のアミン濃度を十分に低減させることができる。

【0039】しかも、二段水洗部65の洗浄水が抜き出されて一段水洗部64に供給されるようになっている。具体的には、液保留部82の保留水（洗浄水）の一部が抜き出されて、一段水洗部64の液保留部81へ供給されるようになっている。つまり、液保留部82でも一定水位に維持されるようになっており、液保留部82の保留水が増加して一定水位以上になると、保留水排出ライン108を介して液保留部81へとオーバーフローされる。なお、これに限定するものではなく、ポンプによって液保留部82の保留水（洗浄水）を液保留部81へ供給するようにしてもよい。

【0040】二段水洗部65においてアミン回収された脱炭酸排ガスは、二段水洗部65の出口に設けられたデミスタ85を経て吸収塔頂部109のガス放出ライン110から系外に放出される。この系外に放出される脱炭酸排ガス中に含まれるアミン濃度は、非常に小さな値と

なる。

【0041】デミスタ85では脱炭酸排ガスに同伴する洗浄水ミストを除去する。つまり、ノズル99からは洗浄水がミストとなって放散されるが、この洗浄水ミストの一部が脱炭酸排ガスに同伴して上昇してしまう。従って、このまま洗浄水ミストが脱炭酸排ガスとともに吸収塔外に放出されてしまうと、アミン化合物のロスになってしまう。そこで、二段水洗部出口にもデミスタ85を設けて脱炭酸排ガスに同伴する洗浄水ミストを除去するようにしている。デミスタ85で除去した水分は流下して液保留部82に保留される。

【0042】なお、排ガス供給ライン72から燃焼排ガスとともに吸収塔内に持ち込まれる水分量と、ガス放出ライン110から脱炭酸排ガスとともに吸収塔外に持ち出される水分量とを等しくして水バランスが維持されるように熱交換器98の冷却能力などを調整して、ロスが無いかがり外部への排水や外部からの給水が不要となるようにしている。

【0043】また、ガス放出ライン110から放出される脱炭酸排ガスの温度は二段水洗部65の入口側と同じになるように熱交換器98の冷却能力などを調整している。つまり、この場合には、二段水洗部65の出入口温度が同じであるため、二段水洗部65での脱炭酸排ガス中の水蒸気の凝縮はなく、液保留部82では再生塔還流抜き出し水の水量分だけが溢れて、一段水洗部64の液保留部81に供給されることになる。なお、必ずしもこれに限定するものではなく、二段水洗部65の出口温度が入口温度よりも低くなるように調整して、二段水洗部65でも脱炭酸排ガス中の水分の凝縮が生じるようにし、この凝縮水の水量分が液保留部82で溢れて一段水洗部64の液保留部81に供給されるようにしてもよい。

【0044】以上、詳細に説明したように、本実施の形態によれば、水洗部を一段水洗部64と二段水洗部65の二段構成とすることにより、脱炭酸排ガスに対して、一段水洗部64でアミン回収処理をした後、更に、二段水洗部65でもアミン回収処理をするようにしたため、脱炭酸排ガスに同伴されるアミン化合物を非常に効率良く回収することができ、運転コストの低減が可能となる。

【0045】付言すると、水洗部を一段構成としたまま高さだけを高くしても、アミン化合物の回収性能は向上するが、水洗部における洗浄水中のアミン濃度が高くなるため、どうしても、気液平衡上、脱炭酸排ガス中のアミン濃度を十分に低くすることはできない。このことから、水洗部を二段構成とすることが非常に有効な手段であることが分かる。

【0046】また、本実施の形態によれば、二段水洗部65の洗浄水を抜き出して一段水洗部64に供給するようにしたことにより、一段水洗部64の洗浄水に含まれ

るアミン濃度が低減されて一段水洗部64におけるアミン回収能力が向上し、また、これに伴って二段水洗部65の洗浄水に含まれるアミン濃度も更に低減することにもなり、全体としてアミン回収能力が更に向上する。

【0047】また、本実施の形態によれば、再生塔還流水を洗浄水として二段水洗部65に供給することにより、二段水洗部65の洗浄水に含まれるアミン濃度が更に低減されるため、二段水洗部65におけるアミン回収能力が更に向上する。更には、この二段水洗部65の洗浄水が抜き出されて一段水洗部64に供給されることにより、一段水洗部64の洗浄水のアミン濃度も低減されるため、一段水洗部64におけるアミン回収能力も向上する。

【0048】なお、上記のように再生塔還流水は二段水洗部65に供給し、この二段水洗部65の洗浄水を抜き出して一段水洗部64に供給するようにすることが望ましいが、必ずしもこれに限定するものではなく、再生塔還流水を二段水洗部65と一段水洗部64とに同時に供給するようにしてもよい。

【0049】また、本実施の形態によれば、二酸化炭素吸収部73、一段水洗部64及び二段水洗部65の出口にデミスタ83、84、85を設置したことにより、二酸化炭素吸収部73に供給される吸収液ミストの一部や一段水洗部64及び二段水洗部65に供給される洗浄水ミストの一部が脱炭酸排ガスとともに吸収塔外へ放出されて水分やアミン化合物がロスするのを防止することができる。

【0050】そして、上記のようなアミン回収装置を備えた脱炭酸ガス装置は、アミン化合物の回収能力が高く、運転コストの安価な装置となる。

【0051】なお、一段水洗部64及び二段水洗部65は充填塔であっても、棚段塔であってもよい。

【0052】また、上記実施の形態では水洗部を二段構成としているが、必ずしもこれに限定するものではなく、水洗部を三段以上の複数段構成としてもよい。この場合にも、アミン化合物を含む脱炭酸排ガスに対して、前段（脱炭酸排ガス流の上流段）の水洗部でアミン回収処理をした後、更に、後段（脱炭酸排ガス流の下流段）の水洗部でもアミン回収処理を行う。即ち、複数段の水洗部において、順次、脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行う。また、この場合には、複数段の水洗部のうちの最も後段の水洗部に再生塔還流抜き出し水を供給するとともに、この最も後段の水洗部から、その前段の水洗部へ、更に、その前段の水洗部へと、順次、洗浄水を抜き出して供給するようにすればよい。

【0053】また、上記実施の形態では燃料の燃焼排ガスに含まれる二酸化炭素を吸収する場合を例に挙げて説明したが、これに限定するものではなく、脱炭酸処理の対象となる二酸化炭素含有ガスとしては、燃料用ガスなどのプロセスガスであってもよく、その他様々なガスが

適用できる。また、脱炭酸処理の対象となる二酸化炭素含有ガスの圧力は加圧であっても、常圧であってもよく、温度は低温であっても、高温であってもよく、特に制限はない。好ましくは、常圧の燃焼排ガスである。

【0054】[具体的な実験例の説明]ここで、実験例により本発明を具体的に説明するが、本発明はこれらに限定されるものではない。

【0055】<実験例>本発明の方法として次のような実験を行った。即ち、二酸化炭素10%を含む燃焼排ガス30Nm³/hを吸収塔61の二酸化炭素吸収部73に供給し、アルコール性水酸基含有2級アミンの水溶液(吸収液)と向流接触させて二酸化炭素を吸収した。残りの脱炭酸排ガスを二酸化炭素吸収部出口のデミスタ83に供給後、一段水洗部64にて洗浄水と液/ガス比2.2l/Nm³で向流接触させ、一段水洗部出口のデミスタ84を通過させた。更に、二段水洗部65にて脱炭酸排ガスを洗浄水と液/ガス比2.2l/Nm³で向流接触させ、二段水洗部出口のデミスタ85を通過させた後に系外へ放出した。この際、一段水洗部出口ガス温度及び二段水洗部出口ガス温度が共に46℃となるように運転するとともに、二段水洗部65には再生塔還流抜き出し水を1.1l/hで供給し、二段水洗部65の洗浄水を抜き出して一段水洗部64に供給した。その結果、吸収塔61から系外に放出された脱炭酸排ガス中のアミン濃度は8ppmであった。*

*【0056】<比較例1>従来法として、上記実験例において水洗部を一段とし、再生塔還流抜き出し水を一段水洗部に供給する他は、上記実験例と同様に実施した。その結果、吸収塔61から系外に放出された脱炭酸排ガス中のアミン濃度は25ppmと上記実施例に比較して高かった。

【0057】<比較例2>上記実験例において、二段水洗部抜き出し液(洗浄水)を一段水洗部64に供給せず、その他は上記実験例と同様に実施した。その結果、吸収塔から系外に放出された脱炭酸排ガス中のアミン濃度は11ppmであった。この値は上記比較例1と比較すると十分に低い値であるが、上記実験例と比較すると高い値であった。このことから、二段水洗部65の洗浄水を抜き出して一段水洗部64に供給することの有効性が確認できた。

【0058】上記実験例と上記比較例1、2の結果をまとめると、[表1]のとおりである。水洗部を二段構成にすることにより、系外に放出されるアミン濃度を十分に低く抑えることができ、また、二段水洗部65の洗浄水を抜き出して一段水洗部64に供給すれば更に系外に放出されるアミン濃度を低く抑えることができる。

【0059】

【表1】

	実験例	比較例1	比較例2
一段水洗部液ガス比(l/Nm ³)	2.2	2.2	2.2
一段水洗部出口ガス温度(℃)	46	46	46
二段水洗部液ガス比(l/Nm ³)	2.2	—	2.2
二段水洗部出口ガス温度(℃)	46	—	46
再生塔還流抜き出し水流量(l/h)	1.1	1.1	1.1
二段水洗部抜き出し液の一段水洗部への供給	有	—	無
二酸化炭素吸収部出口ガス中のアミン濃度(ppm)	8	25	11

【0060】

【発明の効果】以上、発明の実施の形態とともに具体的に説明したように、第1発明の第1発明のアミン回収方法は、二酸化炭素吸収部においてアミン化合物を含有する吸収液との気液接触により二酸化炭素が吸収除去された脱炭酸排ガスに対し、水洗部において洗浄水と気液接触させることにより、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物を回収するアミン回収方法において、前記水洗部を複数段構成とし、これら複数段の水洗部において、順次、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行うことを特徴とする。

【0061】従って、この第1発明のアミン回収方法によれば、水洗部を複数段構成とし、これら複数段の水洗部において、順次、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン※50

※化合物の回収処理を行うことにより、脱炭酸排ガスに同伴されるアミン化合物を非常に効率良く回収することができ、運転コストの低減が可能となる。

【0062】また、第2発明のアミン回収方法は、第1発明のアミン回収方法において、再生塔還流水を洗浄水として前記水洗部に供給することとを特徴とする。

【0063】従って、この第2発明のアミン回収方法によれば、水洗部の洗浄水に含まれるアミン濃度が低減されてアミン回収能力が更に向上する。

【0064】また、第3発明のアミン回収方法は、第1又は第2発明のアミン回収方法において、後段の水洗部から洗浄水を抜き出して前段の水洗部へ供給することを特徴とする。

【0065】従って、この第3発明のアミン回収方法に

13

よれば、前段の水洗部の洗浄水に含まれるアミン濃度が低減されて前段の水洗部におけるアミン回収能力が向上し、また、これに伴って後段の水洗部の洗浄水に含まれるアミン濃度も更に低減することにもなり、全体としてアミン回収能力が更に向上する。

【0066】また、第4発明のアミン回収方法は、第1、第2又は第3発明のアミン回収方法において、二酸化炭素吸収部及び各段の水洗部の出口にデミスタを設け、これらのデミスタによって脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストや洗浄水ミストを除去することを特徴とする。

【0067】従って、この第4発明のアミン回収方法によれば、二酸化炭素吸収部に供給される吸収液ミストの一部や各段の水洗部に供給される洗浄水ミストの一部が脱炭酸排ガスとともに系外へ放出されて水分やアミン化合物がロスするのを防止することができる。

【0068】また、第5発明のアミン回収装置は、二酸化炭素吸収部においてアミン化合物を含有する吸収液との気液接触により二酸化炭素が吸収除去された脱炭酸排ガスに対し、水洗部において洗浄水と気液接触させることより、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物を回収するように構成したアミン回収装置において、前記水洗部を複数段構成とし、これら複数段の水洗部において、順次、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行うようにしたことを特徴とする。

【0069】従って、この第5発明のアミン回収装置によれば、水洗部を複数段構成とし、これら複数段の水洗部において、順次、前記脱炭酸排ガスに同伴するアミン化合物の回収処理を行うようにしたことにより、脱炭酸排ガスに同伴されるアミン化合物を非常に効率良く回収することができ、運転コストの低減が可能となる。

【0070】また、第6発明のアミン回収装置は、第5発明のアミン回収装置において、再生塔還流水を洗浄水として前記水洗部に供給するように構成したことを特徴とする。

【0071】従って、この第6発明のアミン回収装置によれば、水洗部の洗浄水に含まれるアミン濃度が低減されてアミン回収能力が更に向上する。

【0072】また、第7発明のアミン回収装置は、第5又は第6発明のアミン回収装置において、後段の水洗部から洗浄水を抜き出して前段の水洗部へ供給するように構成したことを特徴とする。

【0073】従って、この第7発明のアミン回収装置によれば、前段の水洗部の洗浄水に含まれるアミン濃度が低減されて前段の水洗部におけるアミン回収能力が向上し、また、これに伴って後段の水洗部の洗浄水に含まれるアミン濃度も更に低減することにもなり、全体としてアミン回収能力が更に向上する。

【0074】また、第8発明のアミン回収装置は、第5、第6又は第7発明のアミン回収装置において、二酸

14

化炭素吸収部及び各段の水洗部の出口にデミスタを設け、これらのデミスタによって脱炭酸排ガスに同伴する吸収液ミストや洗浄水ミストを除去するように構成したことを特徴とする。

【0075】従って、この第8発明のアミン回収装置によれば、二酸化炭素吸収部に供給される吸収液ミストの一部や各段の水洗部に供給される洗浄水ミストの一部が脱炭酸排ガスとともに系外へ放出されて水分やアミン化合物がロスするのを防止することができる。

【0076】また、第9発明の脱炭酸ガス装置は、第5、第6、第7又は第8発明のアミン回収装置を吸収塔に備えたことを特徴とする。

【0077】従って、この第9発明の脱炭酸ガス装置は、第15、第6、第7又は第8発明のアミン回収装置を吸収塔に備えたことにより、アミン化合物の回収能力が高くして運転コストの安価な装置となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施の形態に係る脱炭酸ガス装置の主要部を示す構成図である。

【図2】従来の脱炭酸ガス装置の主要部を示す構成図である。

【図3】従来の脱炭酸ガス装置の主要部を示す構成図である。

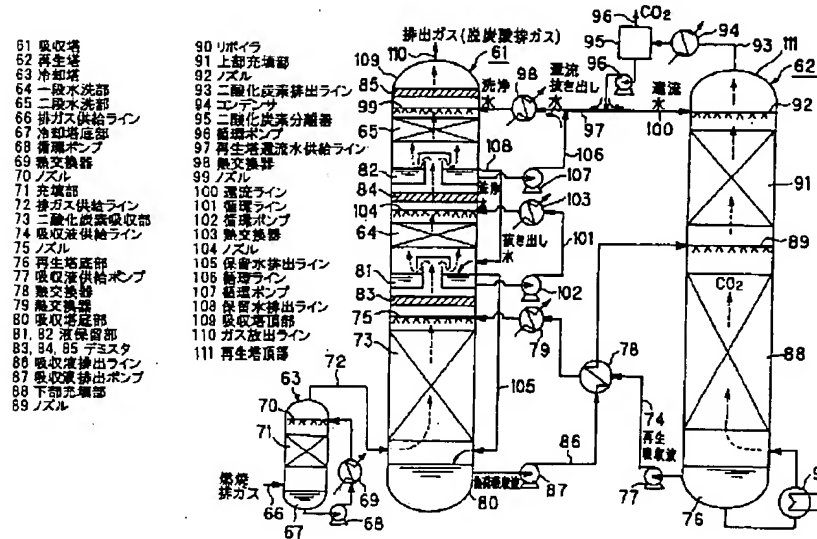
【符号の説明】

- 61 吸収塔
- 62 再生塔
- 63 冷却塔
- 64 一段水洗部
- 65 二段水洗部
- 66 排ガス供給ライン
- 67 冷却塔底部
- 68 循環ポンプ
- 69 熱交換器
- 70 ノズル
- 71 充填部
- 72 排ガス供給ライン
- 73 二酸化炭素吸収部
- 74 吸収液供給ライン
- 75 ノズル
- 76 再生塔底部
- 77 吸収液供給ポンプ
- 78 熱交換器
- 79 熱交換器
- 80 吸収塔底部
- 81, 82 液保留部
- 83, 84; 85 デミスタ
- 86 吸収液排出ライン
- 87 吸収液排出ポンプ
- 88 下部充填部
- 89 ノズル

- 90 リボイラ
- 91 上部充填部
- 92 ノズル
- 93 二酸化炭素排出ライン
- 94 コンデンサ
- 95 二酸化炭素分離器
- 96 循環ポンプ
- 97 再生塔還流水供給ライン
- 98 熱交換器
- 99 ノズル
- 100 還流ライン

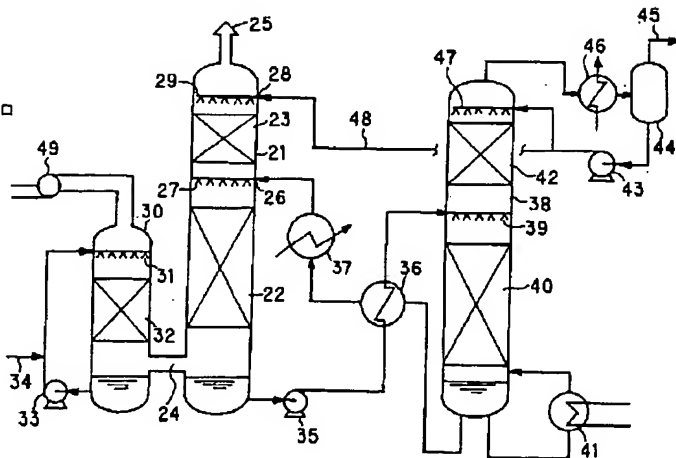
- 101 循環ライン
- 102 循環ポンプ
- 103 熱交換器
- 104 ノズル
- 105 保留水排出ライン
- 106 循環ライン
- 107 循環ポンプ
- 108 保留水排出ライン
- 109 吸収塔頂部
- 110 ガス放出ライン
- 111 再生塔頂部

【図1】

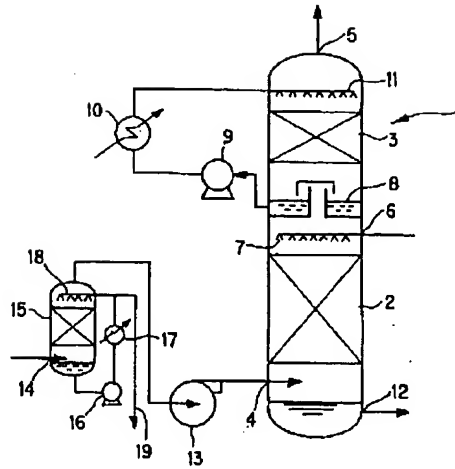


【図3】

- 21 吸収塔
- 22 二酸化炭素吸収部
- 23 水洗部
- 24 排ガス供給口
- 25 排ガス排出口
- 26 吸収塔供給口
- 27 ノズル
- 28 再生塔還流抜き出し水供給口
- 29 ノズル
- 30 冷却器
- 31 ノズル
- 32 充填部
- 33 循環ポンプ
- 34 循環水供給ライン
- 35 吸収塔排出ポンプ
- 36 熱交換器
- 37 冷却器
- 38 再生塔
- 39 ノズル
- 40 下段充填部
- 41 リボイラ
- 42 上部充填部
- 43 還流ポンプ
- 44 二酸化炭素分離器
- 45 二酸化炭素排出ライン
- 46 冷却器
- 47 ノズル
- 48 還流水供給ライン
- 49 燃焼ガス供給プロア



【図2】



- 1 吸収塔
- 2 二酸化炭素吸収部
- 3 水洗部
- 4 排ガス供給部
- 6 吸収液供給口
- 7 ノズル
- 8 液保層部
- 9 循環ポンプ
- 10 冷却器
- 11 ノズル
- 12 吸収液排出口
- 13 プラフ
- 14 排ガス供給口
- 15 排ガス冷却器
- 16 循環ポンプ
- 17 冷却器
- 18 ノズル
- 19 排出ライン

フロントページの続き

(72)発明者 野条 貴司

大阪府大阪市北区中之島3丁目3番22号

関西電力株式会社内

(72)発明者 田中 裕士

広島県広島市西区観音新町四丁目6番22号

三菱重工業株式会社広島研究所内

(72)発明者 平田 琢也

広島県広島市西区観音新町四丁目6番22号

三菱重工業株式会社広島研究所内

(72)発明者 石田 一男

東京都千代田区丸の内二丁目5番1号 三

菱重工業株式会社内

(72)発明者 中小路 裕

東京都千代田区丸の内二丁目5番1号 三

菱重工業株式会社内

Fターム(参考) 4D002 AA09 AC01 AC10 BA02 CA01

DA31 EA01 EA03 EA08 HA04

HA08

4D020 AA03 BA16 BB03 BC01 CB25

CB27 CC01 CC06 CC09 CC12

CC21

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.